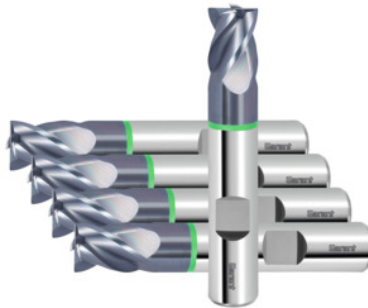


Garant**Vorteilspack GARANT Steel VHM-Schaftfräser HPC, 5 Stück****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1053 4
GTIN	4069515046145
Artikelklasse	GGN

Beschreibung**Ausführung:**

Zum **Schruppen und Schlichten**.

Zur Verwendung bei instabilen Bearbeitungsprozessen und zur Bearbeitung komplexer Bauteile.

Bis $1 \times D$ ins Volle **bei höchsten Vorschubwerten** und hoher Laufruhe.

Für die maximal mögliche Bearbeitungstiefe das Verhältnis Maß L_c (Schneidenlänge) / $\varnothing D_c$ (Schneiden- $\varnothing$) beachten!

Vorteil:

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

Hinweis:

Wie Nr. 203053. Nachfolgeprodukt für GG1034.

Technische Beschreibung

Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Gesamtlänge L	54 mm
Toleranz Nenn- $\varnothing$	f8
Schneidenlänge L_c	8 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,08 mm

Datenblatt

Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Schaft	DIN 6535 HB
Zähnezahl Z	4
Spiralwinkel	38 Grad
Schaft-Ø D_s	6 mm
Schneiden-Ø D_c	4 mm
Inhalt	5
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	$0,5 \times D$ bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	250 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	200 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	180 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	160 m/min	P

Datenblatt

INOX < 900 N/mm ²	geeignet	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	50 m/min	M
GG(G)	geeignet	120 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	geeignet		
Luft	geeignet		

Passende Produkte

No Shop URL available for: GG1053 4